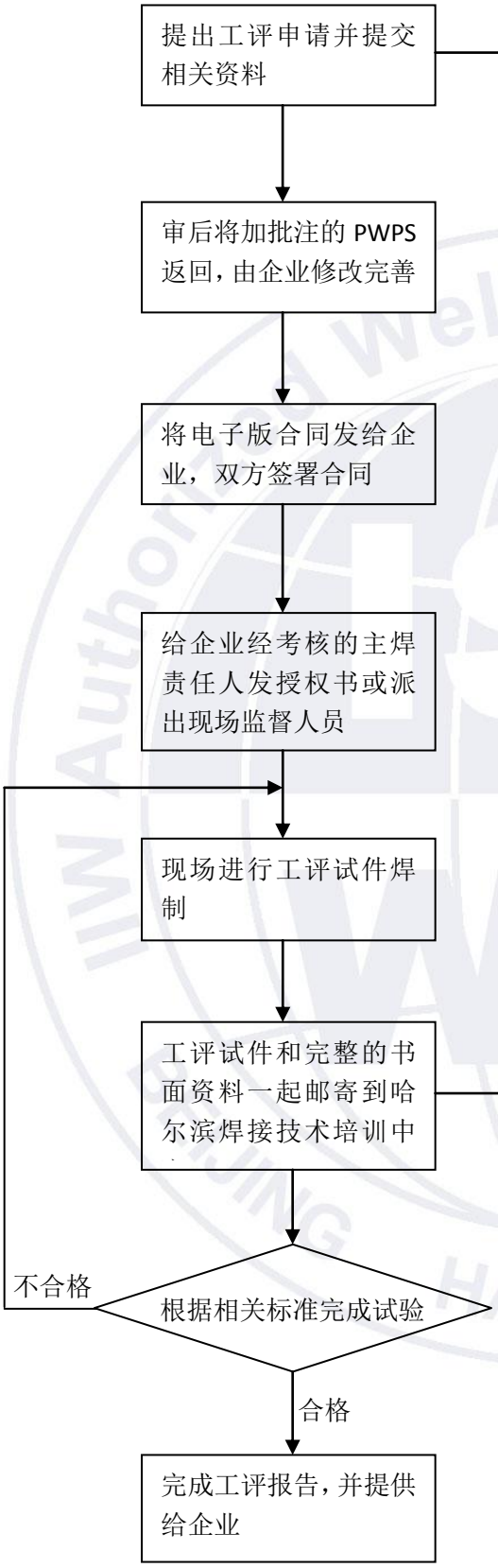
焊接工艺评定流程图



1,焊接工艺评定项目委托列表（**应提供WORD版**，如有工评代焊考项，则应在表中注明）；
2,预备焊接工艺规程（pWPS）（企业签批有效的版本）；
3,合同信息表(需签合同时提供）；
4,企业国际认证证书（ISO3834\EN15085\DIN18800等）编号及焊接责任人姓名（认证企业提供，非认证企业不需提供）；
5,焊接责任人的资格证书（国际焊接工程师、技术员、技师证书）**编号在授权人信息表中提供**（认证企业提供，非认证企业不需提供）。

1,企业应提供焊接工艺评定流程时限明细(企业焊接责任人或授权人**签字PDF扫描件**）
2,焊接工艺评定项目委托列表（**应提供WORD版**，如有工评代焊考项，则应在表备注中注明；另对应每项工评应注明此项的**试件编号**）
3,预备焊接工艺规程（pWPS）（企业签批生效的版本**PDF扫描件**）
4,工艺评定详细内容(现场书面记录)(中心派出监督人员或授权人签字的**PDF扫描件**）
5,应提供焊接工艺评定现场**图片汇总记录**(应按图片汇总记录要求项编制
）
6,母材、焊材、气体质保书扫描件
7,如有热处理则要提供**热处理记录表**(企业焊接责任人或授权人签字并加盖公章）
8,试件焊制完成后，企业焊接责任人或授权人**应确认目视检测合格**后再邮寄
9,如企业有条件可无损检测合格后再邮寄，但应提供相关检测记录或报告、射线底片等(如进渗透或磁粉检测、射线或超声检测，然后**按《工艺评定件规格和数量》要求**将完整试件邮到我中心进行破坏性检测，无损检测记录或报告要有相应方法 2 级及以上人员签字)